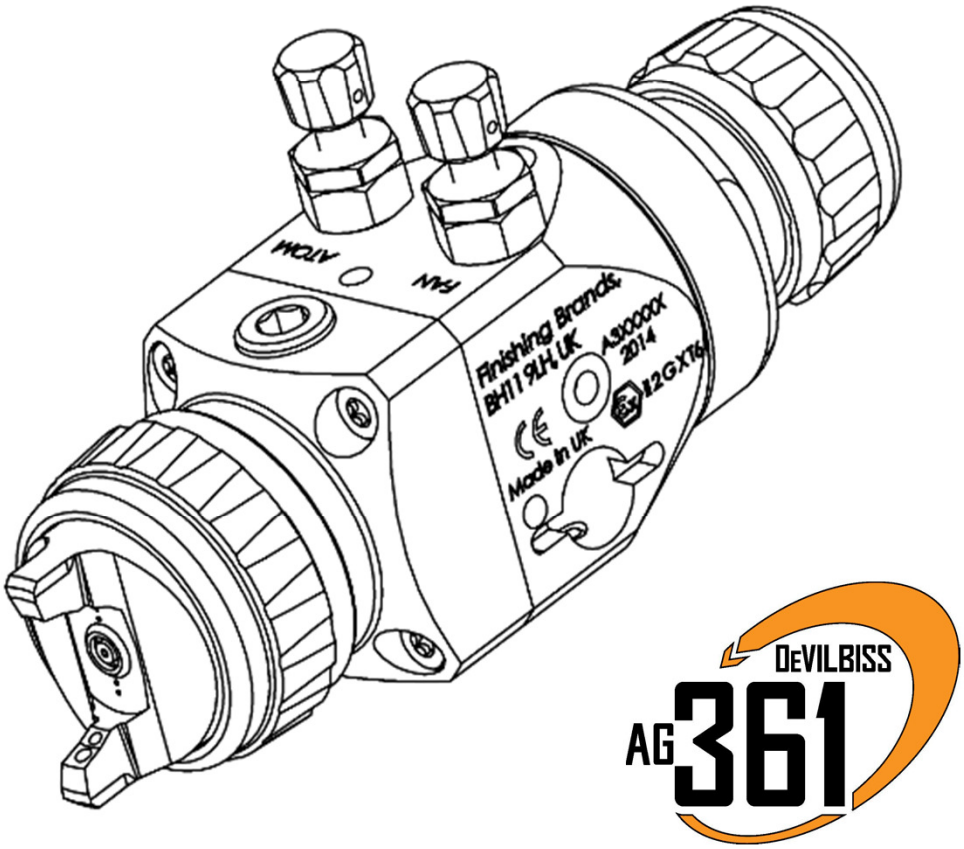
DEVILBISS serie AG360:

pistole a spruzzo automatiche a bassa pressione per nebulizzazione dell'aria AG361 e AG361E.

CE Ex II 2 G X T6



DEVILBISS AG361

IMPORTANTE! NON DISTRUGGERE

È responsabilità del cliente assicurarsi che tutti gli operatori e il personale di servizio abbiano letto e compreso il presente manuale.

Contattare il proprio rivenditore locale Devilbiss per ricevere copie aggiuntive di questo manuale.

LEGGERE TUTTE LE ISTRUZIONI PRIMA DI UTILIZZARE QUESTO PRODOTTO DEVILBISS.

DESCRIZIONE FUNZIONALE

Le pistole a spruzzo a bassa pressione per nebulizzazione dell'aria AG361 e AG361E sono progettate per essere pistole convenienti con massimo controllo e possibilità di manutenzione.
Il modello AG361 è destinato all'uso per la maggior parte delle operazioni di rivestimento industriale generale e di rifinitura precisa, ideale per le applicazioni sia a base acquosa che a base di solvente.
Il modello AG361E è destinato all'applicazione di rivestimenti specializzati in ceramica e smalto a base acquosa per i mercati di sanitari e vetro.
Le pistole sono disponibili con una gamma di cappelli aria per nebulizzazione tradizionali, Trans-Tech (ad alta efficienza) e HVLP, per fornire una scelta di parametri di nebulizzazione ed efficienza di trasferimento. Sono progettati come soluzione flessibile per il moderno applicatore di rivestimenti con più accessori disponibili, per ottimizzare ulteriormente il processo.

DATI TECNICI

PRESSIONI DI INGRESSO LIQUIDO E ARIA (Vedere le pagine 8 e 9)	
P1 = Pressione max di ingresso aria	7 Bar [102 psi]
P2 = Pressione max di ingresso liquido	7 Bar [102 psi]
P3 = Pressione aria del cilindro	4 - 7 Bar [58 psi - 102psi]

AMBIENTALE	
Temperatura ambiente di esercizio max	40°C nominale [104°F]

MATERIALI DELLA STRUTTURA	
Testa della pistola e passaggi per liquidi	Acciaio inox
Materiale del corpo pistola	Alluminio rivestito Quickclean™
Materiale del cappello aria	Ottone nichelato per riduzione
Struttura dell'ugello del liquido e ago	Acciaio inox Acciaio inox con rivestimento al nitruro Carburo di tungsteno
Guarnizioni e O-ring	HDPE, Viton Extreme

COLLEGAMENTI	
P1 = Dimensione ingresso aria	1/4" G
P2 = Dimensioni ingresso fluido	1/4" G
P3 = Ingresso del cilindro	1/4" G

PESO	
Peso della pistola	670g

DIMENSIONI (Vedere pagina 20)	
Lungh. x Alt. x Largh.	146 x 66 (valvole comprese) x 44

Descrizione del prodotto:	AG361, AG361E
Questo prodotto è progettato per l'uso con:	Materiali e vernici a base di solvente e a base acquosa
Idoneo all'uso in zone pericolose:	Zona 1 e 2
Livello di protezione:	II 2 G X T6
Livello vibrazione:	N/A
Livello di pressione acustica:	Disponibile su richiesta
Livello di rumorosità:	Disponibile su richiesta
Produttore:	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

Dichiarazione di conformità UE

La sottoscritta Finishing Brands UK dichiara che il prodotto di cui sopra è conforme alle disposizioni di:

Direttiva macchine 2006/42/CE

Direttiva ATEX 94/9/CE

nel rispetto dei seguenti documenti statutari e norme armonizzate:

BS EN 1953:2013 Attrezzatura di nebulizzazione e spruzzatura per materiali di rivestimento - Requisiti di sicurezza

EN ISO 12100-1:2010 Sicurezza dei macchinari - Concetti di base, principi generali di progettazione - Terminologia di base, metodologia

EN ISO 12100-2:2010 Sicurezza dei macchinari - Concetti di base, principi generali di progettazione - Principi tecnici

EN 14462:2005+A1:2009 Attrezzatura per il trattamento delle superfici - Codice di test della rumorosità per l'attrezzatura per il trattamento delle superfici, compresa la relativa attrezzatura di gestione accessoria - Gradi di precisione 2 e 3

EN ISO 11201:1995 Acustica - Rumorosità di macchinari e attrezzatura - Determinazione dei livelli di pressione acustica sul posto di lavoro e in altri luoghi specificati in un campo essenzialmente libero, su un piano riflettente con correzioni ambientali trascurabili

EN1127-1: Atmosfere esplosive - Prevenzione di esplosioni - Concetti di base

EN 13463-1: Attrezzatura non elettrica per uso in atmosfere potenzialmente esplosive - Metodi e requisiti di base

I prodotti HVLP e Trans-Tech soddisfano i requisiti PG6 delle linee guida EPA e offrono un'efficienza di trasferimento superiore al 65%.

D Smith (Direttore Generale)
27/10/14

Nella presente scheda componenti, le parole AVVERTENZA, ATTENZIONE e NOTA sono utilizzate per attirare l'attenzione su informazioni importanti in materia di sicurezza come di seguito illustrato:

⚠ AVVERTENZA	⚠ ATTENZIONE	NOTA
Pratiche rischiose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali gravi, morte o danni notevoli alle cose.	Pratiche rischiose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali lievi, danni al prodotto o alle persone.	Informazioni importarti sull'installazione, il funzionamento o la manutenzione.

⚠ AVVERTENZA

Prima di utilizzare l'attrezzatura, leggere le seguenti avvertenze.

I SOLVENTI E I PRODOTTI VERNICIANTI possono essere altamente infiammabili o combustibili se nebulizzati. Prima di utilizzare questa attrezzatura, consultare sempre le istruzioni del fornitore del prodotto verniciante e le schede di sicurezza.

LEGGERE IL MANUALE. Prima di utilizzare l'attrezzatura di finitura, leggere e assicurarsi di aver compreso tutte le informazioni sulla sicurezza, il funzionamento e la manutenzione fornite nel manuale delle istruzioni per l'uso. Gli utenti devono rispettare tutti i codici di procedura locali e nazionali ed i requisiti della compagnia di assicurazione relativi alla ventilazione, alle precauzioni antincendio, all'utilizzo ed alla gestione dei luoghi di lavoro.

RISCHIO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE. Non utilizzare mai 1,1,1-Tricloroetano, Cloruro di metilene, solventi di Idrocarburi alogenati o liquidi contenenti tali solventi nelle attrezzature con parti bagnate in alluminio. Tale utilizzo potrebbe comportare gravi reazioni chimiche, con la possibilità di esplosione. Consultare i propri fornitori di liquidi per assicurarsi che i liquidi utilizzati siano compatibili con le parti in alluminio.

CARICHE ELETTROSTATICHE. I fluidi possono sviluppare cariche elettrostatiche che devono essere dissipate mediante una corretta messa a terra dell'attrezzatura, degli oggetti da trattare e di tutti gli altri oggetti conduttori di elettricità nell'ambiente di lavoro. Una messa a terra impropria o scintille possono dare luogo a situazioni di pericolo e causare incendi o esplosioni o scosse elettriche e altre lesioni gravi.

VAPORI TOSSICI. La nebulizzazione di particolari materiali può risultare velenosa, provocare irritazioni o rivelarsi in ogni caso nociva per la salute. Leggere sempre le etichette e le schede tecniche di sicurezza del materiale prima della spruzzatura, e osservare le raccomandazioni fornite. In caso di dubbi, contattare il fornitore del materiale.

PROCEDURA DI LOCKOUT/TAGOUT. La mancata esecuzione di operazioni di scollegamento della tensione e della corrente, procedura di lockout e tagout di tutte le fonti di alimentazione prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione potrebbe essere causa di lesioni personali gravi o mortali.

LIVELLI DI RUMORE. Nell'attrezzatura di spruzzo e nelle pompe, il livello di pressione acustica ponderato A può superare gli 85 dB (A), a seconda delle impostazioni dell'attrezzatura. Su richiesta, sono disponibili i livelli di rumorosità effettivi. Si raccomanda di indossare sempre dispositivi di protezione dell'udito durante l'utilizzo dell'attrezzatura.

RISCHIO DA PRESSIONE ELEVATA. La pressione elevata può provocare gravi lesioni. Scaricare totalmente la pressione prima di eseguire interventi di manutenzione. Gli spruzzi prodotti dalla pistola, da eventuali perdite nei tubi o da componenti danneggiati possono iniettare fluidi nel corpo e causare lesioni estremamente gravi.

ISPEZIONARE L'ATTREZZATURA GIORNALMENTE. Ispezionare l'attrezzatura giornalmente verificando che non vi siano componenti usurati o danneggiati. Non mettere in funzione l'attrezzatura se non si è sicuri dello stato in cui si trova.

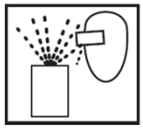
RISCHIO DA USI IMPROPRI DELL'ATTREZZATURA. Usi impropri dell'attrezzatura possono causare danni, malfunzionamenti o avvii improvvisi della stessa e provocare lesioni gravi.

L'uso dei GUANTI è indispensabile durante le operazioni di spruzzatura o pulizia dell'attrezzatura.

INDOSSARE OCCHIALI DI SICUREZZA. Chi non indossa occhiali di sicurezza con ripari laterali rischia gravi lesioni oculari o la cecità.

INDOSSARE UN RESPIRATORE. Si raccomanda di indossare sempre dispositivi di protezione respiratoria. I dispositivi utilizzati devono essere compatibili con il materiale da spruzzare.

NON APPORTARE IN ALCUN CASO MODIFICHE ALL'ATTREZZATURA. Non apportare modifiche all'attrezzatura senza previo consenso scritto da parte del produttore.



RISCHIO DI PROIEZIONE. Liquidi o gas di sfiato rilasciati sotto pressione o frammenti volanti possono causare lesioni personali.

PROCEDURA DI SCARICO DELLA PRESSIONE. Seguire sempre la procedura di scarico della pressione riportata nel presente manuale di istruzioni dell'attrezzatura.

È IMPORTANTE SAPERE SEMPRE DOVE E COME FERMARE L'ATTREZZATURA IN CASO DI EMERGENZA.

ADDESTRAMENTO DELL'OPERATORE. Il personale deve essere addestrato prima di mettere in funzione l'attrezzatura di finitura.

È COMPITO DEL DATORE DI LAVORO FORNIRE LE PRESENTI INFORMAZIONI ALL'OPERATORE CHE UTILIZZA L'ATTREZZATURA.

GUIDA ALLA SELEZIONE FORMATO E COMPONENTE DEI NUMERI COMPONENTE DELLA PISTOLA AG361

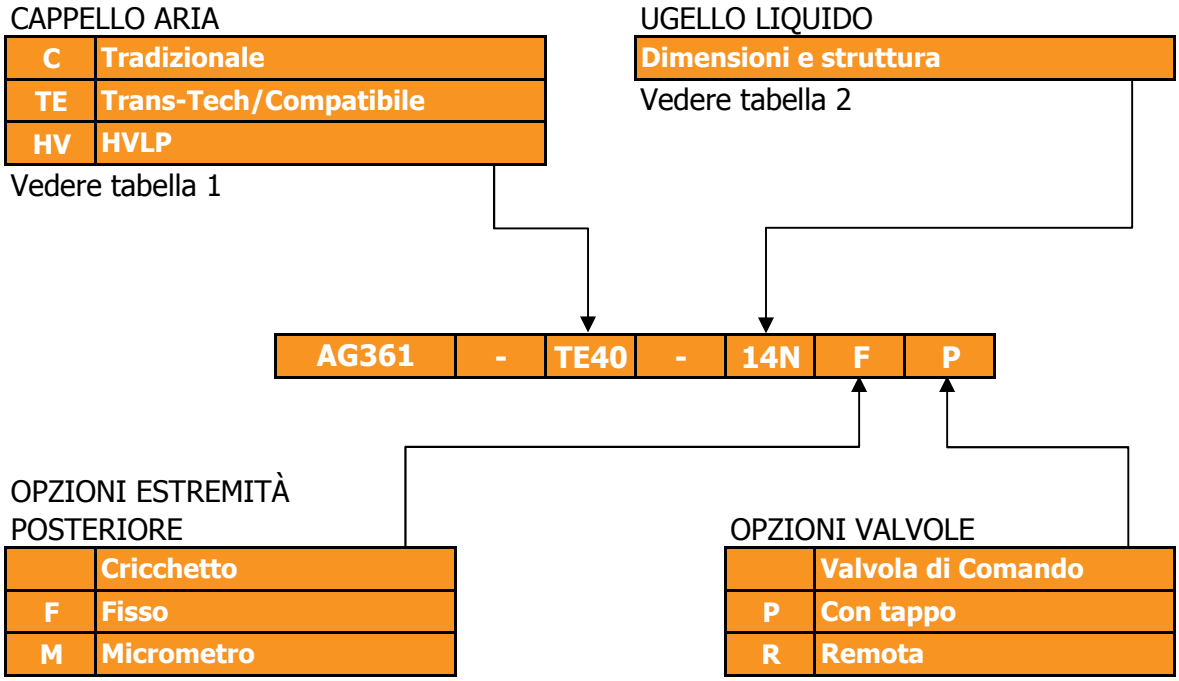


TABELLA 1 - GUIDA ALLE PRESTAZIONI DEL CAPPELLO ARIA AG361

Cappello aria e tipo		Numero componente	Consumo d'aria	Pressione d'ingresso aria consigliata	Flusso del liquido tipico*	Dimensioni tipiche del profilo del getto**
C1	Tradizionale	PROC-120-C1-K	300 L/min (10.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	150-250 ml/min	270mm
C2	Tradizionale	PROC-120-C2-K	290 L/min (10.3 cfm)	3 Bar (45 psi)	100-350 ml/min	270mm
C3	Tradizionale	PROC-120-C3-K	440 L/min (15.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	250-600 ml/min	360mm
TE10	Trans-Tech/Compatibile	PRO-100-TE10-K	255 L/min (9.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	300mm
TE20	Trans-Tech/Compatibile	PRO-100-TE20-K	325 L/min (11.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	290mm
TE30	Trans-Tech/Compatibile	PRO-100-TE30-K	375 L/min (13.3 cfm)	2 Bar (30 psi)	200-300 ml/min	300mm
TE40	Trans-Tech/Compatibile	PRO-100-TE40-K	355 L/min (12.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	380mm
TE50	Trans-Tech/Compatibile	PRO-100-TE50-K	425 L/min (15.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	300mm
HV30***	HVLP	PRO-100-HV30-K	450 L/min (16.0 cfm)	1.75 Bar (26 psi)	160-200 ml/min	315mm

* Le portate del liquido possono variare secondo la vernice/materiale e la pressione usate.

** Dimensione profilo del getto a distanza 200 mm.

*** HV30 (HVLP) opera a una pressione dell'aria di nebulizzazione di 0,7 bar [10 psi] nel cappello aria.

TABELLA 2 - COMBINAZIONI UGELLO LIQUIDO/CAPPELLO ARIA CONSIGLIATE AG361

Cappello Aria	Tipo di nebulizzazione	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C1	Tradizionale	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C2	Tradizionale	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C3	Tradizionale	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-

Per i numeri componente di ugello e ago tradizionali, vedere la tabella 3.

TE10	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE20	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE30	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE40	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
TE40R	Trans-Tech	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-
HV30	HVLP	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-

Per i numeri componente di ugello e ago Trans-Tech/HVLP, vedere la tabella 4.

S = Ugelli e aghi in acciaio inox di alta qualità disponibili in questo tipo e dimensioni.

N = Ugelli e aghi rinforzati con nitruro anche disponibili in questo tipo e dimensioni.

TABELLA 3 - UGELLI LIQUIDO E AGHI TRADIZIONALI AG361

Misura ugello	Acciaio inox		Rinforzato con nitruro	
	Ugello liquido	Ago	Ugello liquido	Ago
0.85	PROC-215-085-K	SPA-361-085-10-K	PROC-215N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PROC-215-10-K		PROC-215N-10-K	
1.2	PROC-215-12-K	SPA-361-12-14-K	PROC-215N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PROC-215-14-K		PROC-215N-14-K	
1.6	PROC-215-16-K	SPA-361-16-18-K	PROC-215N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PROC-215-18-K		PROC-215N-18-K	

TABELLA 4 - UGELLI LIQUIDO E AGHI TRANS-TECH/HVLP AG361

Misura ugello	Acciaio inox		Rinforzato con nitruro	
	Ugello liquido	Ago	Ugello liquido	Ago
0.85	PRO-205-085-K	SPA-361-085-10-K	PRO-205N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PRO-205-10-K		PRO-205N-10-K	
1.2	PRO-205-12-K	SPA-361-12-14-K	PRO-205N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PRO-205-14-K		PRO-205N-14-K	
1.6	PRO-205-16-K	SPA-361-16-18-K	PRO-205N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PRO-205-18-K		PRO-205N-18-K	
2.0	PRO-205-20-K	SPA-361-20-22-K	PRO-205N-20-K	SPA-361N-20-22-K
2.2	PRO-205-22-K		PRO-205N-22-K	

GUIDA ALLA SELEZIONE FORMATO E COMPONENTE DEI NUMERI COMPONENTE DELLA PISTOLA SETTORE CERAMICA E SMALTO AG361E

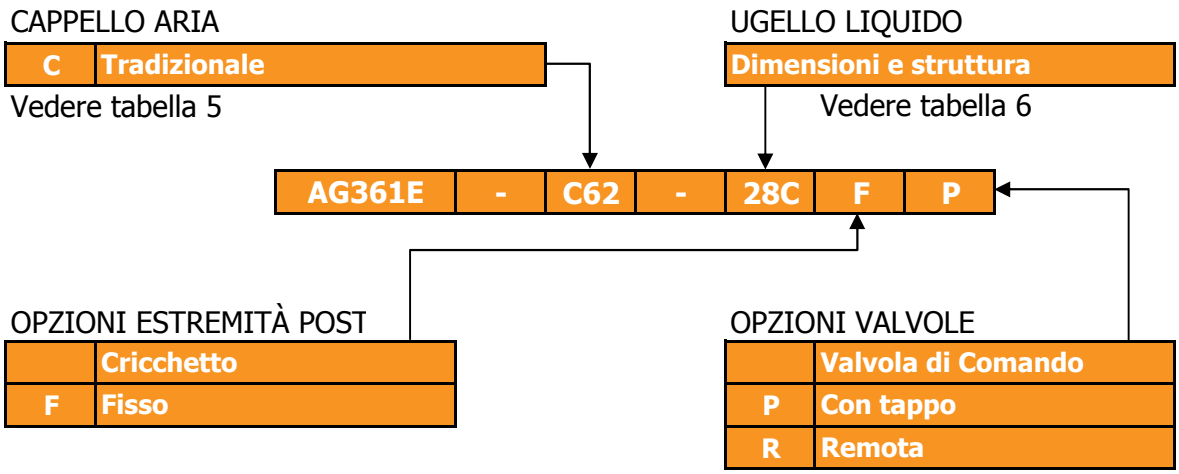


TABELLA 5 - GUIDA ALLE PRESTAZIONI DEL CAPPELLO ARIA AG361E

Cappello aria e tipo		Numero componente	Consumo d'aria	Pressione d'ingresso aria consigliata	Flusso del liquido tipico*	Dimensioni tipiche del profilo del getto**
C62	Tradizionale	PROC-120-C62-K	430 [15.2 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 3.5 L/min	490mm
C64	Tradizionale	PROC-120-C64-K	400 [14.1 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.5 L/min	430mm
C67	Tradizionale	PROC-120-C67-K	425 [15.0 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.0 L/min	500mm

* Le portate del liquido possono variare secondo la vernice/materiale e la pressione usate.

** Dimensione profilo del getto a distanza 300 mm.

TABELLA 6 - COMBINAZIONI UGELLO LIQUIDO/CAPPELLO ARIA AG361E

Cappello Aria	Tipo di nebulizzazione	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C62	Tradizionale	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC
C64	Tradizionale	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC	-
C67	Tradizionale	-	-	-	-	-	SN		SNC	-	-	-

Per i numeri componente di ugello e ago ceramica, vedere la tabella 7.

S = Ugelli e aghi in acciaio inox di alta qualità disponibili in questo tipo e dimensioni.

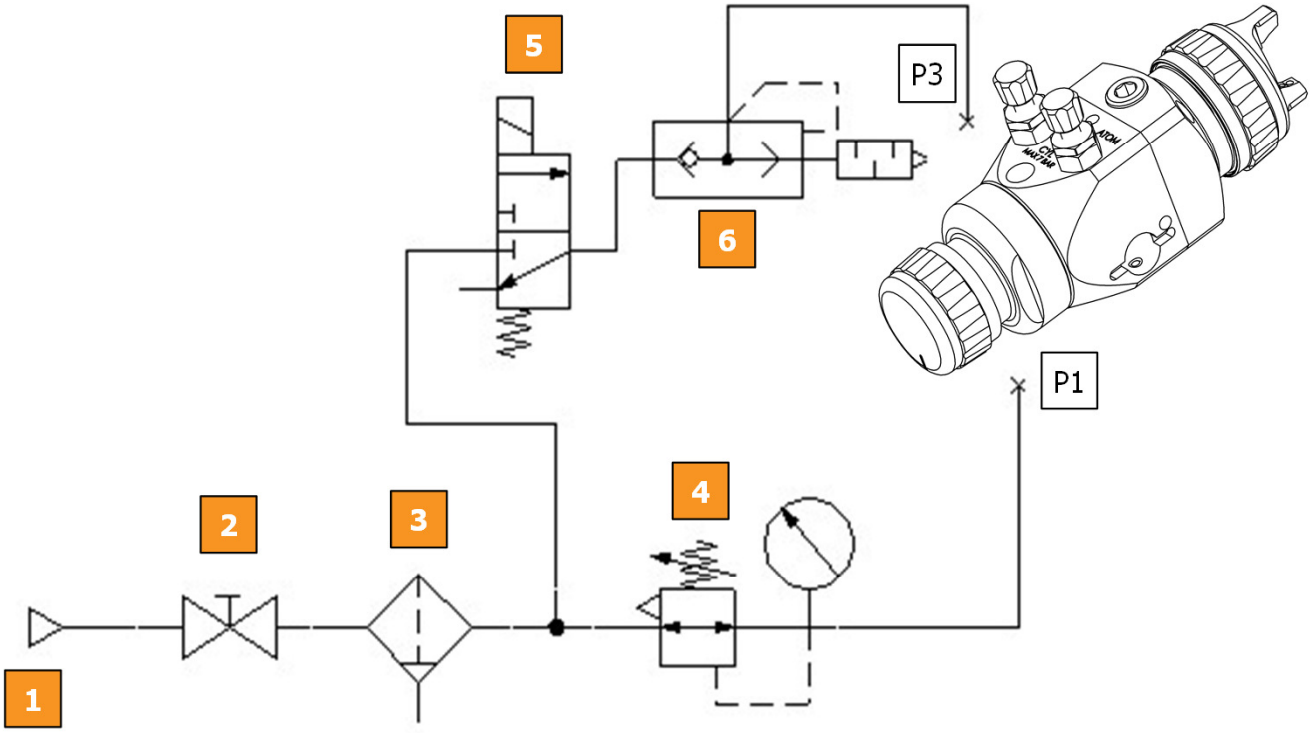
N = Ugelli e aghi rinforzati con nitruro anche disponibili in questo tipo e dimensioni.

C = Ugelli e aghi in carburo di tungsteno anche disponibili in questo tipo e dimensioni.

TABELLA 7 - UGELLI LIQUIDO E AGHI CERAMICA AG361E

Misura ugello	Acciaio inox		Rinforzato con nitruro		Carburo di tungsteno	
	Ugello liquido	Ago	Ugello liquido	Ago	Ugello liquido	Ago
1.4	PRO-250-14-K	SPA-360-18-22-K	PRO-250N-14-K	SPA-360N-18-22-K	-	-
1.8	PRO-250-18-K		PRO-250N-18-K		PRO-250C-18	SPA-360C-18-22
2.2	PRO-250-22-K		PRO-250N-22-K		PRO-250C-22	
2.8	PRO-250-28-K	SPA-360-28-K	PRO-250N-28-K	SPA-360N-28-K	PRO-250C-28	SPA-360C-28

SCHEMA DI COLLEGAMENTO ARIA TIPICO

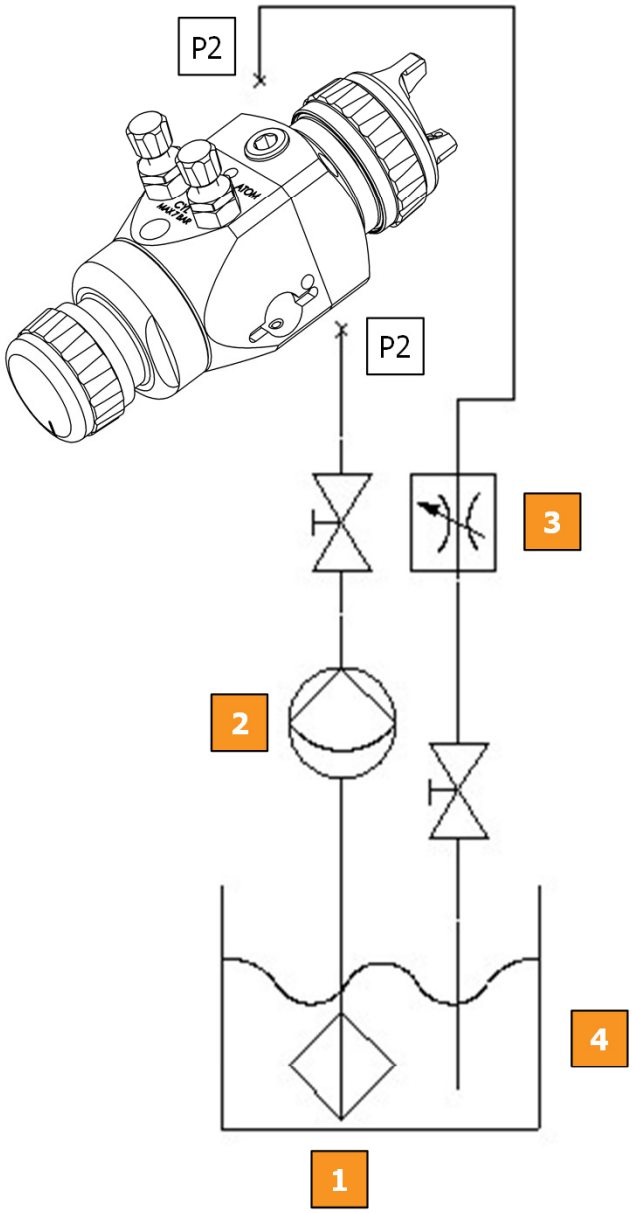


1	Eliminazione dell'aria compressa
2	Valvola di arresto
3	Filtro dell'aria
4	Regolatore dell'aria e manometro
5	Valvola del solenoide 3/2, chiusa normalmente
6	Valvola di scarico rapido e silenziatore
P1	CAPPELLO - 1/4" G
P3	CYL - 1/8" G

⚠ AVVERTENZA

Mettere a massa la pistola per dissipare le cariche elettrostatiche che i flussi di fluido o aria possono creare. Questo è possibile attraverso il montaggio della pistola o usando tubi per aria/fluido conduttivi. Verificare il collegamento a massa con un ohmmetro ed è necessaria una resistenza inferiore a 10^6 Ohm.

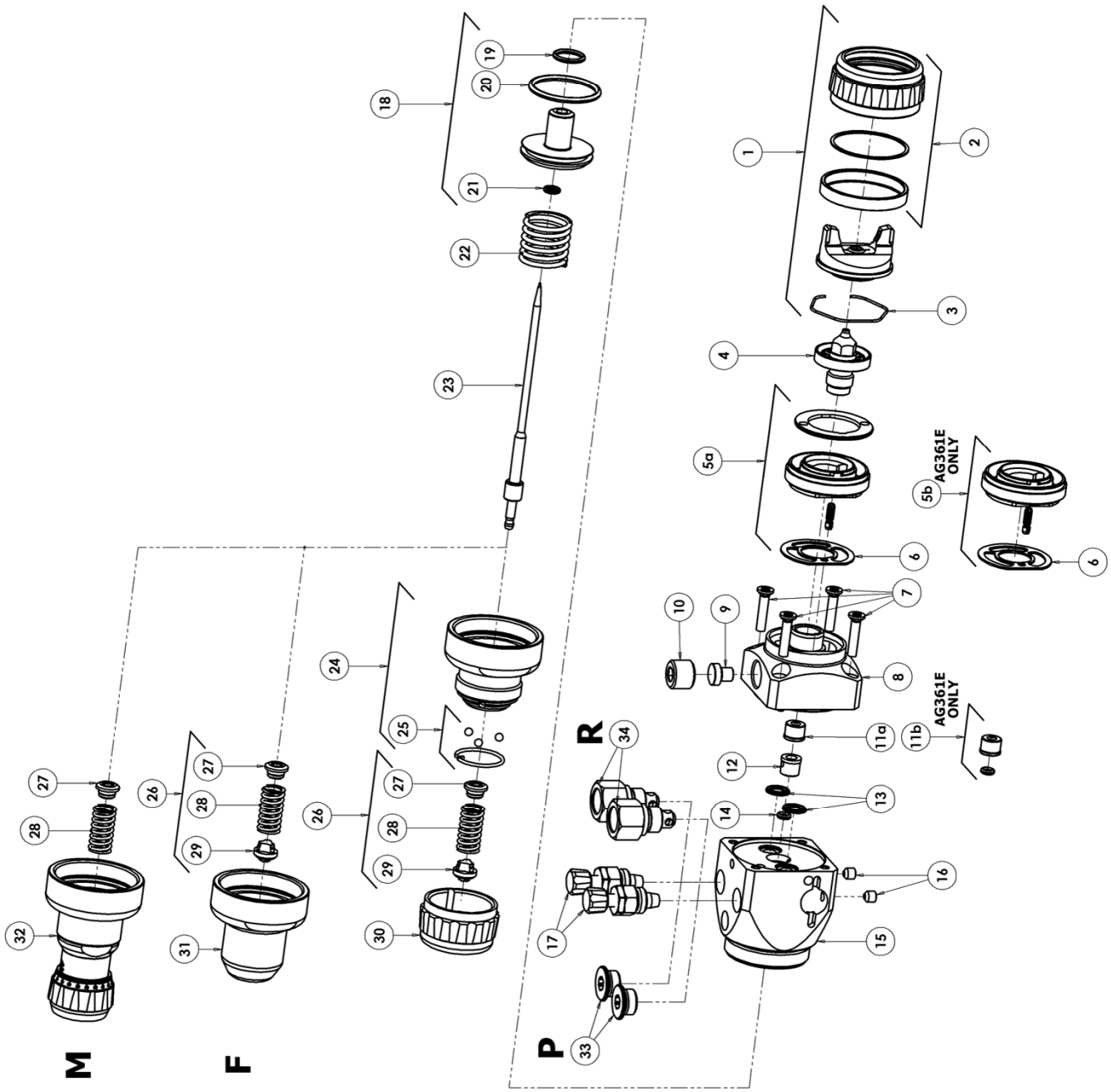
SCHEMA DI COLLEGAMENTO LIQUIDO TIPICO



1	Filtro del liquido
2	Alimentazione liquido
3	Valvola di limitazione del liquido
4	Serbatoio del liquido
P2	Liquido - 1/4" G

NOTA
Per proteggere il dispositivo durante l'immagazzinamento, sono stati applicati rivestimenti protettivi. Prima dell'utilizzo, pulire i passaggi per liquidi del dispositivo con un solvente adatto.

ESPLOSO



ELENCO COMPONENTI

RIF.	N. COMP.	DESCRIZIONE	Q.TÀ GRUPPO
1	VEDERE TABELLA	CAPPELLO ARIA E ANELLO DI RITENUTA	1
2	PRO-405-K	SOTTOGRUPPO ANELLO DI RITENUTA	1
3	JGA-156-K	FERMAGLIO A MOLLA (KIT DA 5)	1
4	VEDERE TABELLA	UGELLO LIQUIDO	1
5a	SN-69-K	GRUPPO TESTINA DI SPRUZZO E PERNO	1
5b	SN-69-US-K	GRUPPO TESTINA DI SPRUZZO E PERNO (SOLO AG361E)	1
6	SN-18-1-K2	GUARNIZIONE (KIT DA 2)	1
7	S-14192-K4	VITE TORX (KIT DA 4)	4
8	SPA-150-K	TESTINA	1
9	SPA-158-K	TAPPO	1
10	S-18226	TAPPO	1
11a	SPA-159-K	PREMISTOPPA DELL'AGO	1
11b	SPA-420-K	GRUPPO PREMISTOPPA IN CERAMICA (SOLO AG361E)	1
12	SPA-157-K	DISTANZIATORE PREMISTOPPA.	1
13	SPA-29X-K4	O-RING (KIT DA 4)	2
14	SPA-180X-K2	O-RING (KIT DA 2)	1
15	SPA-151-K	CORPO AG-361	1
16	S-14193	VITE DI REGOLAZIONE A TESTA ESAGONALE	2
17	SPA-414-K	VALVOLA DI COMANDO	2
18	SPA-6X-K	KIT PISTONE E GUARNIZIONE	1
19	S-28220X-K2	O-RING (KIT DA 2)	1
20	S-28225X-K2	O-RING (KIT DA 2)	1
21	S-28219X-K4	O-RING (KIT DA 4)	1
22	SPA-13	MOLLA DEL PISTONE	1
23	VEDERE TABELLA	AGO FLUIDO	1
*24	SPA-415-K	GRUPPO ALLOGGIAMENTO POSTERIORE	1
25	SPA-KK-1	KIT ANELLO E SFERA	1
26	SPA-421-K	KIT MOLLA AGO	1
27	SPA-422-K2	PULSANTE MOLLA (KIT DA 2)	1
28	SPA-31	MOLLA DELL'AGO	1
29	SPA-165-K2	PULSANTE MOLLA (KIT DA 2)	1
*30	SPA-166-K	MANOPOLA DI REGOLAZIONE	1
31	SPA-167-K	ALLOGGIAMENTO POSTERIORE FISSO	1
32	SPA-417-K	GRUPPO MICROMETRO	1
33	SPA-111-K2	TAPPO DI CHIUSURA	2
34	SPA-22-K2	RACCORDO REMOTO	2

* PARTE DEL KIT SPA-426-K

CONFIGURAZIONE TIPICA

1. La valvola dell'aria di NEBULIZZAZIONE controlla la pressione dell'aria di nebulizzazione, mentre la valvola di GETTO controlla le dimensioni del profilo di spruzzo. Per aumentare la pressione, ruotare in senso antiorario e ridurre la pressione ruotando in senso orario.

2. Il flusso del liquido può essere regolato con la manopola di regolazione dell'ago, il flusso aumenta ruotando la manopola in senso antiorario.

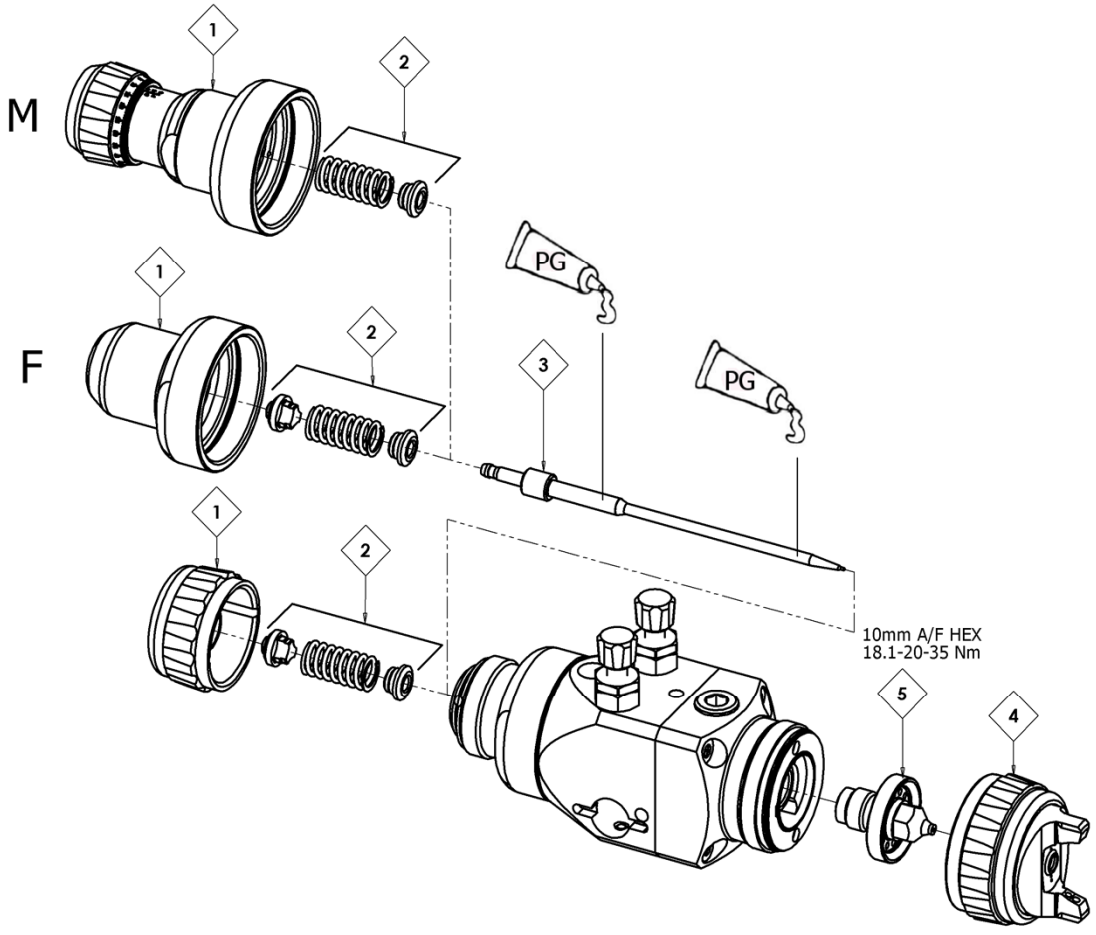
SEQUENZA DI AVVIAMENTO TIPICA

1. Ruotare la manopola di regolazione dell'ago in senso antiorario fino a quando l'ago non è completamente aperto.
2. Ruotare le valvole dell'aria di GETTO e NEBULIZZAZIONE in senso antiorario per aprirle completamente.
3. Premere il grilletto della pistola e regolare la pressione di alimentazione del liquido per ottenere il flusso del liquido raccomandato, illustrato nella tabella di guida alle prestazioni del cappello aria.
4. Premere il grilletto della pistola e impostare il regolatore della pressione dell'aria di ingresso della pistola, per ottenere le pressioni di avvio raccomandate, illustrate nella tabella di guida alle prestazioni del cappello aria.
5. Effettuare una prova: se la finitura è troppo asciutta o fine, ridurre il flusso dell'aria riducendo la pressione di ingresso dell'aria o svitando la valvola di NEBULIZZAZIONE in senso orario. In alternativa, aumentare il flusso del liquido con la pressione di alimentazione del liquido.
6. Effettuare una prova: se la finitura è troppo bagnata, ridurre la pressione di alimentazione del liquido per ridurre il flusso del liquido. In alternativa, aumentare la pressione di ingresso dell'aria per aumentare la pressione di nebulizzazione.
7. Utilizzare la manopola di regolazione dell'ago per il perfezionamento finale del flusso del liquido.
8. Mediante la rotazione in senso orario della valvola di regolazione è possibile ridurre le dimensioni dello spruzzo. Una riduzione del getto di spruzzo può richiedere una riduzione del flusso del liquido.
9. Il profilo di spruzzo sarà ottimizzato quando la pistola di spruzzo è perpendicolare all'obiettivo.
10. La distanza di spruzzatura consigliata è normalmente di 150-200 mm. (6-8")
11. Chiudere sempre l'alimentazione dell'aria e del liquido, allentare la pressione e ripulire quando la pistola non viene utilizzata.

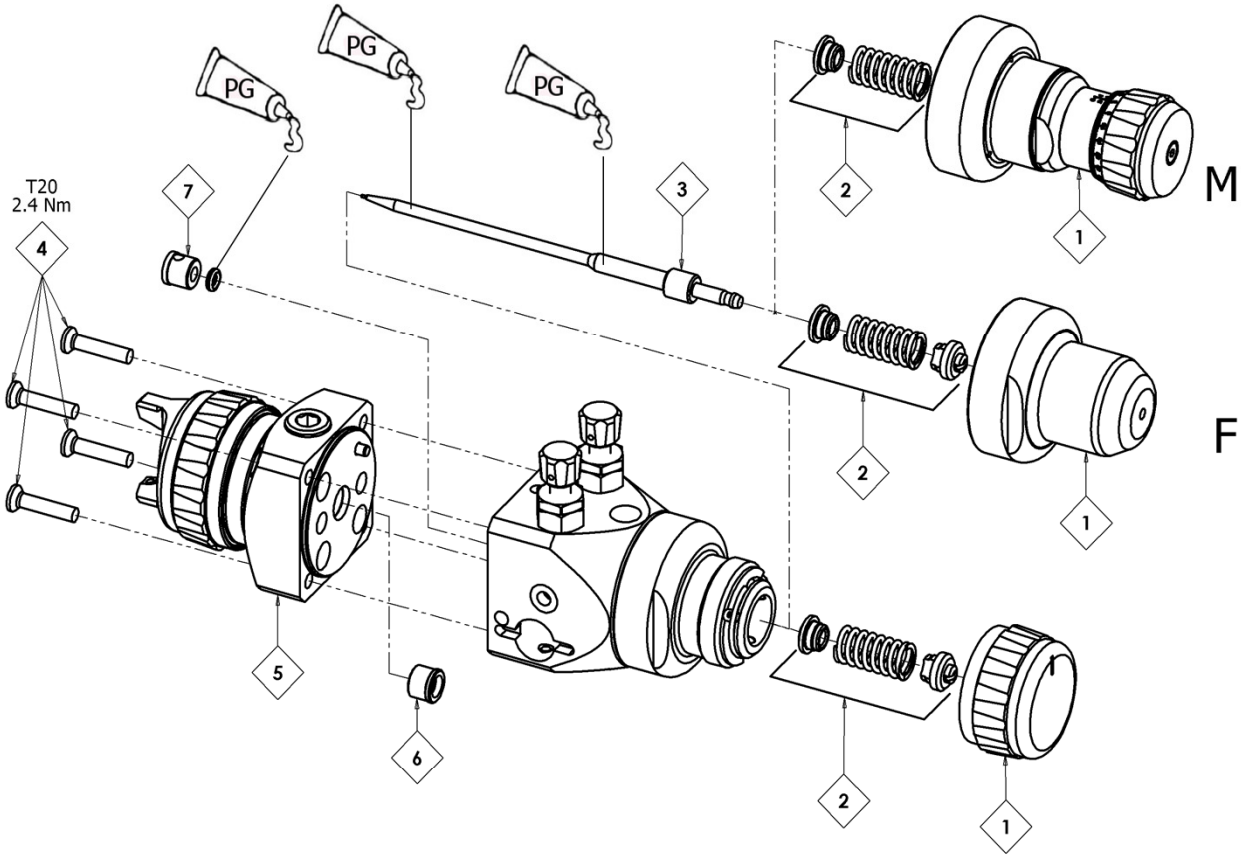
MANUTENZIONE

LEGENDA - SIMBOLI DI MANUTENZIONE	
	Ordine di smontaggio *(invertire per il montaggio)*
#	Numero articolo
	Grasso minerale/Vaselina
	Sigillante per filetti
	Frenafiletti

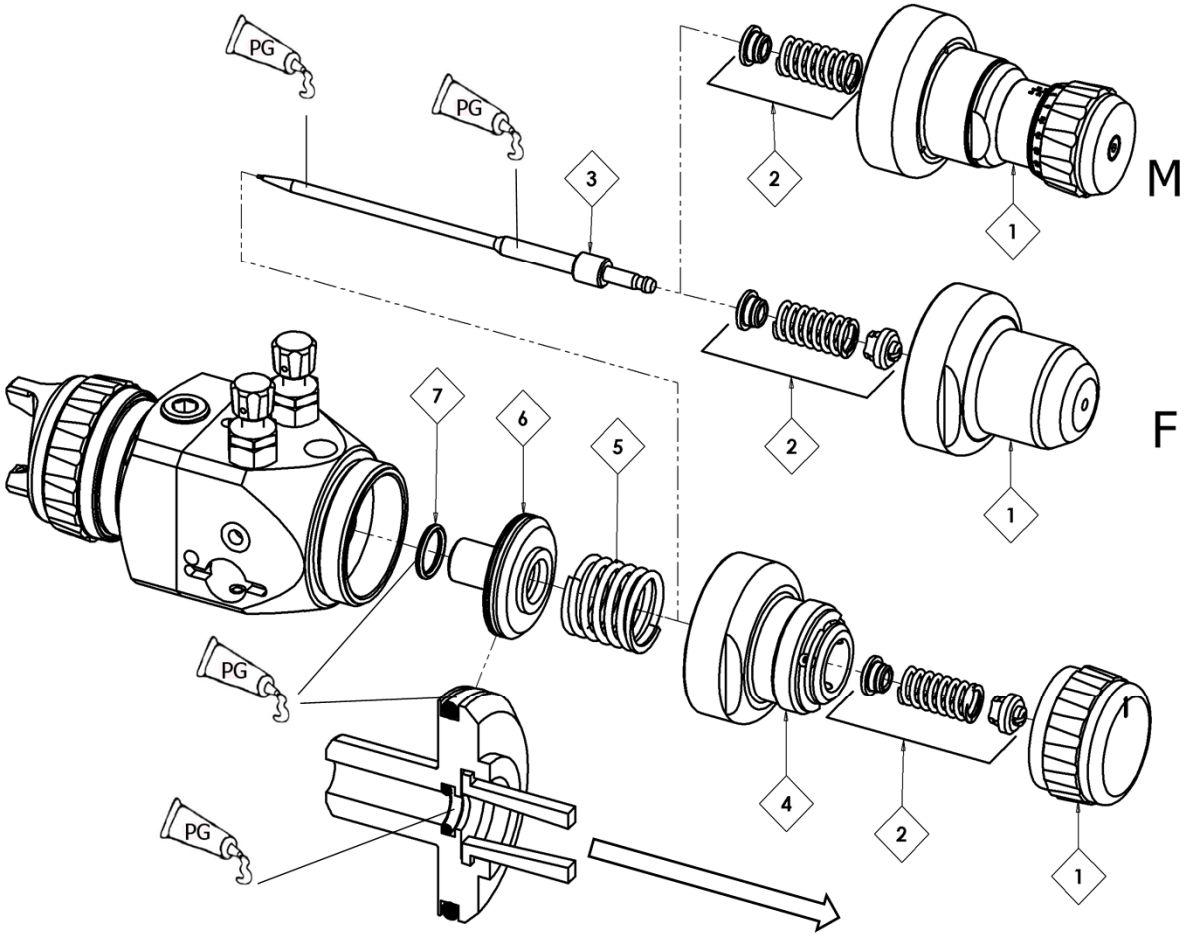
SMONTAGGIO UGELLO E AGO



SMONTAGGIO PREMISTOPPA

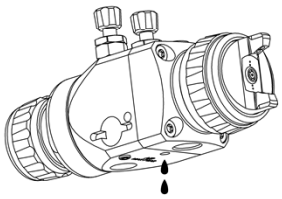


SMONTAGGIO PISTONE

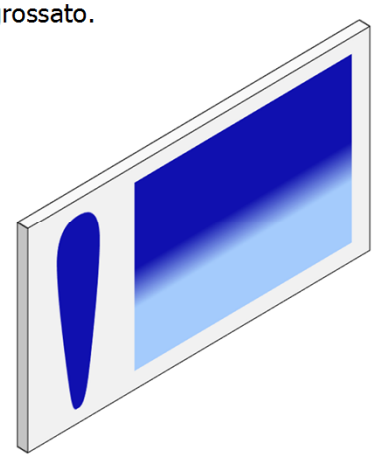
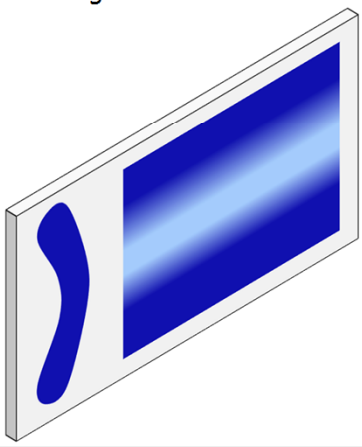


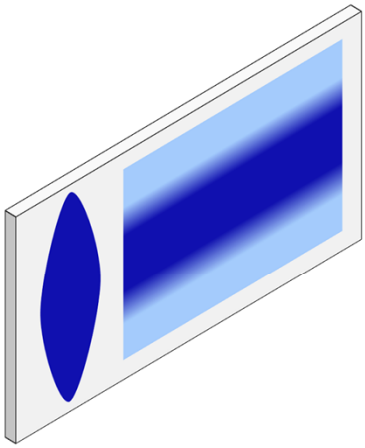
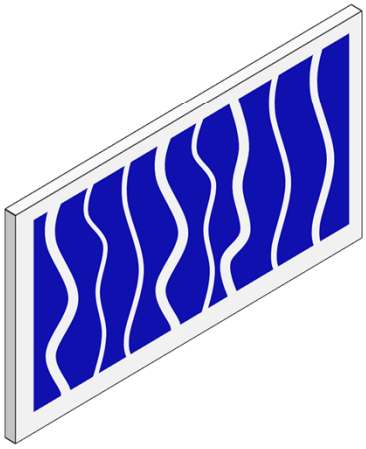
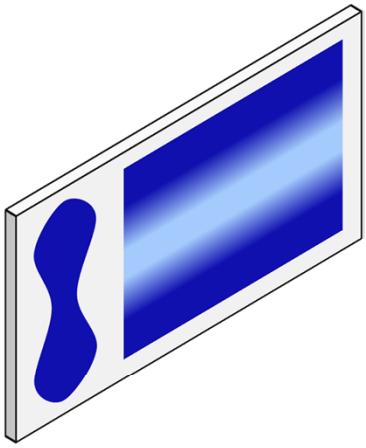
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DELLE PRESTAZIONI MECCANICHE

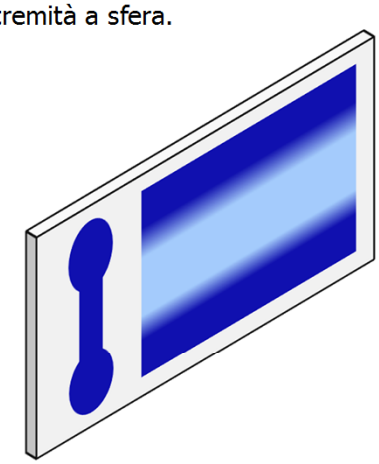
GUASTI GENERICI	CAUSA	CORREZIONE
Non spruzza.	Pressione dell'aria assente nella pistola.	Controllare l'alimentazione dell'aria e la linea dell'aria.
	Manopola di regolazione dell'ago del liquido non sufficientemente aperta.	Aprire la manopola di regolazione dell'ago del liquido.
La pistola sputa vernice all'accensione e spegnimento.	Ago scorretto montato sulla pistola.	Controllare la tabella di selezione dell'ugello del liquido/ago e montare l'articolo corretto.
	Usura dell'ago eccessiva.	Sostituire con un nuovo ago.
	Usura dell'ugello del liquido eccessiva.	Sostituire con un nuovo ugello del liquido.
La pistola sputa vernice all'accensione a causa di un accumulo di vernice all'interno del cappello aria tra le operazioni di spruzzatura.	Ugello del liquido non montato correttamente sulla testina della pistola.	Serrare.
	Perdita dell'ugello del liquido/ago.	Verificare l'eventuale presenza di danni o ostruzioni.
Accumulo di vernice nell'ugello del liquido.	Ugello del liquido non montato correttamente sulla testina della pistola.	Serrare.
	Perdita dell'ugello del liquido/ago.	Verificare l'eventuale presenza di danni o ostruzioni.
Accumulo di vernice nel cappello aria.	Fori del cappello aria danneggiati.	Sostituire con un nuovo cappello aria.
	Accumulo graduale di ritorno nella testina della pistola.	Pulire accuratamente.
Impossibile ottenere una spruzzatura rotonda.	Ugello del liquido o testina di spruzzo montati in modo scorretto.	Rimuovere, controllare i componenti per escludere danni e rimontare correttamente.
Quando si rimuove il cappello aria dall'anello di ritenuta, non rimuovere la guarnizione dell'anello dall'anello di ritenuta, in quanto ciò può danneggiare i componenti. Limitarsi a pulire con un panno i componenti e rimontare con un cappello aria pulito o nuovo.		

GUASTI LIQUIDO	CAUSA	CORREZIONE
Perdita di liquido lenta dall'ugello del liquido e dalla sede dell'ago.	Sede interna dell'ugello del liquido rigata, danneggiata o usurata.	Sostituire.
	Profilo esterno dell'ugello del liquido danneggiato o usurato.	Sostituire.
	Contaminazione sulle superfici di accoppiamento dell'ago o dell'ugello impedisce una buona tenuta.	Pulire accuratamente.
	Ugello del liquido scorretto per l'ago del liquido montato sulla pistola.	Controllare la tabella di selezione dell'ugello/ago e montare l'articolo corretto.
	Ago funziona a rilento.	Lubrificare premistoppa.
	Dado premistoppa serrato.	Regolare.
Grossa perdita di liquido o getto di liquido dall'ugello del liquido e dalla sede dell'ago.	Contaminazione sulle superfici di accoppiamento dell'ago o dell'ugello impedisce una buona tenuta.	Rimuovere l'ugello e l'ago e pulire accuratamente.
	Ugello del liquido scorretto per l'ago del liquido montato sulla pistola.	Controllare la tabella di selezione dell'ugello/ago e montare l'articolo corretto.
Perdita di liquido lenta dal premistoppa dell'ago, quattro punti possibili. 	Premistoppa dell'ago del liquido usurato o lento.	Serrare o sostituire se necessario.
GUASTI ARIA	CAUSA	CORREZIONE
Piccola perdita d'aria dal cappello aria quando la pistola non viene attivata.	Pistone contaminato e non correttamente posizionato.	Rimuovere il pistone e pulire accuratamente l'albero della valvola e le superfici di appoggio.
	Guarnizione del pistone danneggiata o mancante.	Sostituire.

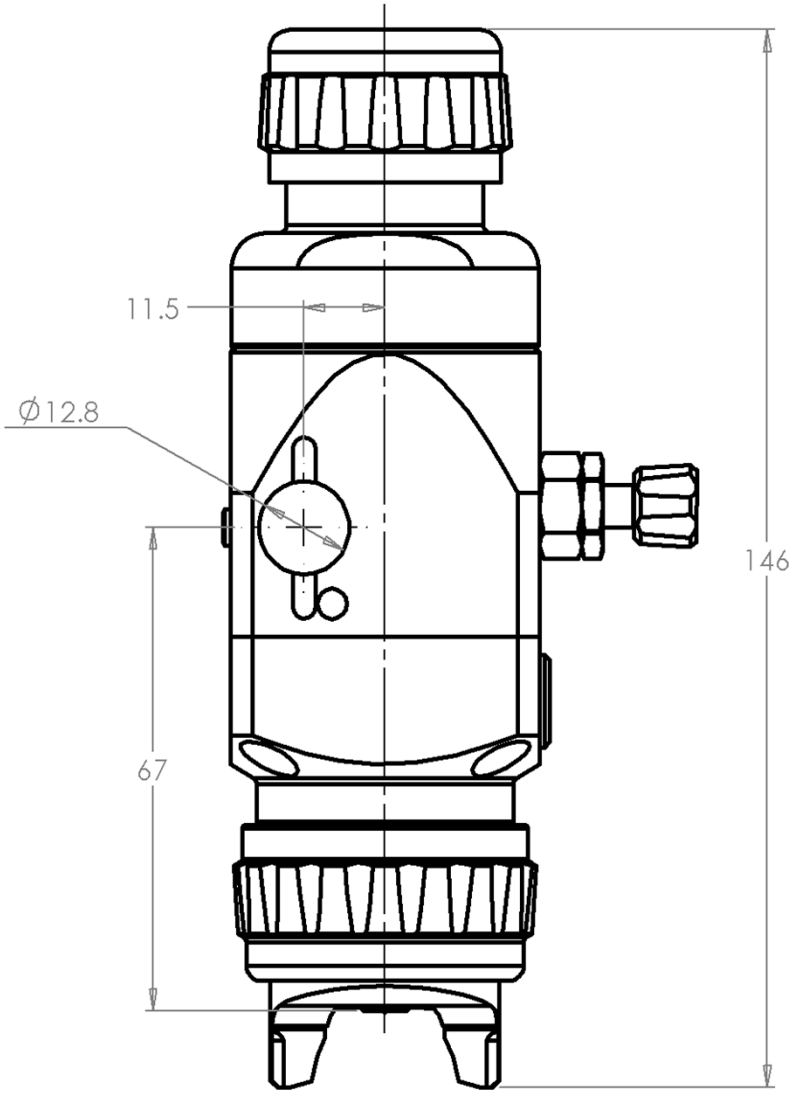
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DELLE PRESTAZIONI DI SPRUZZATURA

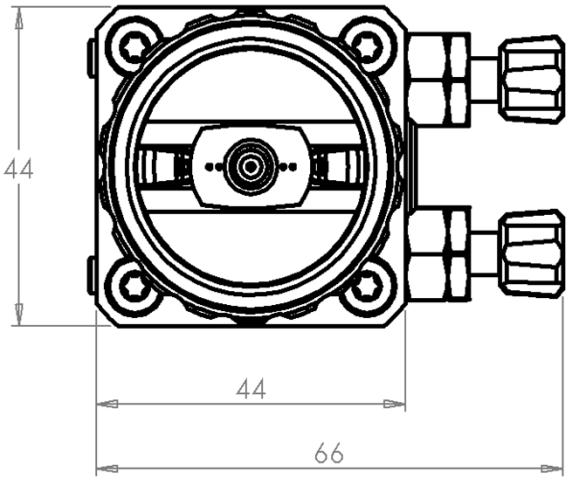
CONDIZIONE	CAUSA	CORREZIONE
Profilo superiore o inferiore ingrossato. 	Accumulo di materiale nel cappello aria, fori per l'aria del cono, fori centrali o getti otturati.	Immergere il cappello o l'ugello in solvente idoneo e pulire accuratamente.
	Accumulo di materiale all'esterno dell'ugello del liquido o ugello del liquido parzialmente ostruito.	Sostituire l'ugello del liquido o il cappello aria se necessario.
	Ugello del liquido o cappello sporco o danneggiato.	Sostituire l'ugello del liquido o il cappello aria se necessario.
Profilo laterale destro o sinistro ingrossato. 	Fori laterali a sinistra o destra del cono ostruiti.	Immergere il cappello o l'ugello in solvente idoneo e pulire accuratamente.
	Sporcizia o danni nella parte sinistra o destra dell'ugello del liquido esterno.	Sostituire l'ugello del liquido o il cappello aria se necessario.
Soluzioni per profili ingrossati in alto, basso, destra e sinistra.		
Determinare se l'ostruzione si trova sul cappello aria o sull'ugello del liquido, testando il profilo dello spruzzo. Quindi, ruotare il cappello di mezzo giro ed eseguire un altro profilo. Se il difetto risulta invertito, l'ostruzione si trova sul cappello aria. Pulire il cappello aria come indicato precedentemente. Inoltre, controllare la presenza di vernice secca nell'apertura del foro centrale del cappello e rimuovere lavando con solvente.		
Se il difetto non risulta invertito, l'ostruzione si trova sull'ugello del liquido. Pulire l'ugello. Se il problema persiste, rinnovare l'ugello.		

Profilo centrale ingrossato. 	Valvola di regolazione del profilo impostata troppo bassa.	Ruotare in senso antiorario fino a ottenere il profilo corretto.
	Materiale eccessivo.	Ridurre il flusso del liquido ruotando la relativa vite di regolazione dell'ago del liquido in senso orario. Ridurre la pressione del liquido.
	Materiale troppo spesso.	Assottigliare per raggiungere la consistenza corretta.
	Pressione aria di nebulizzazione troppo bassa.	Aumentare la pressione dell'aria.
Getto di spruzzatura intermittente o instabile. 	Ugello del liquido lento.	Serrare.
	Ugello del liquido non posizionato correttamente sulla testina della pistola.	Rimuovere l'ugello del liquido, pulire i componenti, controllare la sede del cono nell'ugello e la pistola per verificare l'assenza di danni o contaminazione.
	Passaggio o tubo flessibile del liquido parzialmente ostruito.	Pulire o sostituire.
Profilo con restringimento centrale 	Flusso di materiale non sufficiente.	Aumentare il flusso del liquido cambiando le dimensioni dell'ugello del liquido, aprendo la manopola di controllo dell'ago o aumentando la pressione del liquido nel contenitore a pressione.
	Pressione aria cono troppo alta.	Ridurre la pressione dell'aria ruotando la valvola di controllo del profilo in senso orario.
	Aria eccessiva per la quantità di liquido utilizzata.	Ridurre la pressione dell'aria in ingresso.

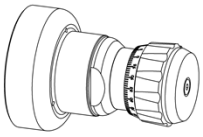
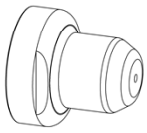
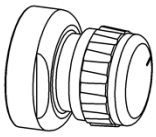
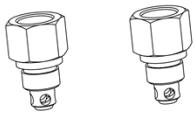
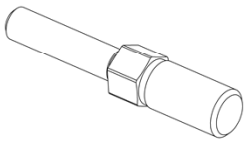
Profilo ingrossato estremità a sfera. 	Flusso del liquido eccessivo.	Cambiare l'ugello del liquido con una dimensione inferiore o sostituire il cappello aria con uno con specifiche diverse.
Ritorno eccessivo.	Pressione dell'aria di nebulizzazione eccessiva.	Ridurre la pressione dell'aria.
	Pistola troppo distante dalla superficie.	Controllare la distanza (solitamente 150-200mm).
Gocciolature e colature.	Flusso del liquido eccessivo.	Regolare la pistola o ridurre la pressione del liquido.
	Materiale troppo sottile.	Miscelare correttamente o applicare mani leggere/ridurre il flusso del liquido.
	Pistola inclinata.	Montare la pistola con l'angolo di inclinazione giusto per il lavoro.
La finitura sottile, sabbiosa e grossolana si asciuga prima di fuoriuscire.	Pistola troppo distante dalla superficie.	Controllare la distanza.
	Pressione dell'aria eccessiva.	Ridurre la pressione dell'aria e controllare il profilo di spruzzo.
	Flusso di fluido troppo basso.	Aumentare il flusso del liquido cambiando le dimensioni dell'ugello del liquido, fornendo pressione o ruotando la manopola di controllo dell'ago in senso antiorario.

DIMENSIONI





ACCESSORI

N. COMP.	DESCRIZIONE	
SPA-417-K	Gruppo regolazione dell'ago del micrometro.	
SPA-167-K	Fondello di posizione fissa dell'ago.	
SPA-426-K	Gruppo regolazione dell'ago del cricchetto.	
SPA-22-K2	Raccordi di controllo remoto dell'aria di nebulizzazione e getto. Sostituisce gli articoli (17), vedere vista esplosa.	
SPA-111-K2	Tappi copriforo di nebulizzazione e getto, sostituiscono gli articoli (17), vedere vista esplosa.	
SPA-414-K	Valvola di Comando	
AGGS-33	Barra di montaggio.	
SS-659-CD	Dado della barra di montaggio.	

NOTA

NOTA

CONDIZIONI DI GARANZIA

I prodotti DeVilbiss sono coperti dalla garanzia limitata di Finishing Brands per materiali e lavorazione della validità di un anno. L'utilizzo di eventuali componenti o accessori da fonti diverse da Finishing Brands determinerà l'annullamento di ogni garanzia. Per informazioni specifiche sulla garanzia, contattare la sede Finishing Brands più vicina nell'elenco sotto.

Finishing Brands si riserva il diritto di apportare modifiche ai dati tecnici delle apparecchiature senza alcun preavviso.

DeVilbiss, Ransburg, BGK e Binks sono marchi registrati di Finishing Brands.
© 2014 Finishing Brands
Tutti i diritti riservati.

DeVilbiss è parte di Finishing Brands, leader globale nelle tecnologie innovative di finitura a spruzzo. Per assistenza tecnica o per individuare un distributore autorizzato, contattare uno dei nostri centri internazionali di assistenza vendite e clienti sotto.

Stati Uniti/Canada
www.binks.com
info@finishingbrands.com
Numero verde: +1-800-992-4657
Fax verde: +1-888-246-5732

Messico
www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Brasile
www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

Regno Unito
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Francia
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +33 (0)4 75 75 27 00
Fax: +33 (0)4 75 75 27 59

Germania
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +49 (0)6074 403 1
Fax: +49 (0)6074 403 281

Cina
www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel: +86 21-3373 0108
Fax: +86 21-3373 0308

Giappone
www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel: +81 (0)45 785 6421
Fax: +81 (0)45 785 6517

Australia
www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel: +61 (0)2 8525 7555
Fax: +61 (0)2 8525 7575